

Date: Mardi, 2005-11-15 13:35:20
 Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin : FLOOR PROTECTOR
Numéro Job : 30540	Numéro Article : DKC134-0031
Numéro Soumission : 2061	Numéro Dessin : D3281
Numéro B.A. :	Projet Numéro : DKC134
Cette fois : 2005-11-15 No. B.V. :	Révision dessin : B
Prsht Rev. : NC	Matériel : Kydex 100 Noir N° 52114
Prem. fois : - - Type :	Date Dûe : 2005-11-14 Qté: 2 Udm: UNITE
Job précédente : 23139	

Écrit par : _____

Vérifié & Approuvé par : _____

Commentaires : N° de pièce: D3281-1
Process Sheet Rév.: 01

F.A.I

Produit additionnel

Used for engineering testing only.

CP 06.03.15

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

1.0

APL0016

Lexan F6006 Noir N° 700 48" x 96" x .125" Thk.

Commentair Qty.: 0.167 UNITE(s)/Unit Total : 0.334 UNITE(s)

Lexan F6006 Noir N° 700 48" x 96" x .125" Thk. #Lot: 1-5235-1

2.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.0000Hrs Total Run : 6.0000Hrs

TAILLAGE DU MATÉRIEL

Faire le taillage du matériel selon les dimensions suivantes:

24" x 26" x .125" Thk.

Quantité: 4 Date: 17-11-05 Sceau: ER

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

#cuisson 4597

3.0

THERMOFORMAGE2

THERMOFORMAGE DES PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.50Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

THERMOFORMAGE DES PIÈCES

Faire le thermoformage du " Floor Protector " N° D3281-1 à l'aide du moule N° D3281-1T1 sur le thermoformeur 4' x 8'.

Autocontrôle du lot de pièce thermoformées.

Quantité: 2 Date: 17-11-05 Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

F.O 17-11-05 QA-2 RA

2 Scrap.

Feuille de Procédé

✓ Client: DART Dart Aerospace Ltd. Nom Dessin: FLOOR PROTECTOR
Numéro Job: 30540 Numéro Article: DKC134-0031

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

4.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART




Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
TRIMAGE PLASTIQUE DART

Faire le trimage du " Floor Protector " N° D3281-1 à l'aide du gabarit de trimage N° D3281-1T2.

Faire l'ébavurage des pièces.

Autocontrôle du lot de pièce trimées.

Quantité: 2 Date: 17-11-05 Sceau: 



Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

5.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
INSPECTION PIÈCE DART

Faire l'inspection finale des pièces selon le dessin.

Quantité: 2 Date: 18-11-05 Sceau:  

6.0 IDENTIFICATION 4 IDENTIFICATION PIÈCES DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
IDENTIFICATION PIÈCES DART

Faire l'identification des pièces à l'aide des informations suivantes:

N° de pièce: D3281-1

N° de Job: _____

Date de fabrication: _____

Sceau d'inspection.

Quantité: 2 Date: 18-11-05 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Feuille de ProcédéClient: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 30540Nom Dessin: FLOOR PROTECTOR
Numéro Article: DKC134-0031

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

7.0

EMBALLAGE

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGEEmballer les pièces individuellement dans un sac en platique et ensuite mettre dans une boîte en carton
identifiée comme suit:

N° de pièce: D3281-1

Date de fabrication: _____

N° de job: _____

Quantité: 2 Date: 18-11-05 Scéau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

2699, 5E AVENUE, LOC. 14, C.P. 123, GRAND-MÈRE, QUÉ, G9T 5K7 TEL : 819-533-5788 FAX :
819-533-3494 email : delastek @ delastek.com

TQ-35

First Article Inspection / Inspection de la première pièce.

Numéro de pièce / Part number :		D3281-1		Numéro de plan de travail / Work order number :		30540	
Planning Iss :		N/A		Liste de matériel / Part list :		N/A	
Oper		N/A		N/A		Rev. : N/A	
E.O. :	Quantité inspectée :	1	Quantité acceptée :	1	EDL :	N/A	
N/A					M.E.P.I. :	N/A	
Dessin/drawing		D3281		Iss :		B	
# commande /order				Date de fabrication / Manufacturing date :			
Matériel :		See specifications		Specification :		N/A	
						Numéro de lot/ Lot number :	

Zone	Spécification	Dessin	Tol.	Actuel	Acc.	Rej.	Commentaires
	Material F6006 noir .125 thk				X		#lot delastek :1-5235-1 #lot GE polymershapes :SL2667 # bon achat :5235
	Minimum thickness of 0.030 acceptable in hatched areas				X		
	Thermoform D3281-1 using mold D3281-1T1,trim using D3281-1T2				X		
	All dimensions are in inches				X		
	Tolerances are per DART QSI 0018 unless otherwise noted				X		
	Minimum thickness after forming is 0.080 except in hatched areas.				X		
		1.85	.03	1.85	X		
		7.25	.03	7.19		X	
		1.73	.03	1.74	X		
		1.32	.03	1.38		X	
		11.7	.100	11.68	X		
		17.1	.100	17.11	X		
		12.34	.03	12.36	X		
		1.98	.03	1.99	X		
		5.33	.03	5.28		X	
		2.20	.03	2.17	X		
		11.90	.03	11.89	X		
		3.88	.03	3.85	X		
		4.87	.03	4.86	X		
		18.7	.100	18.56		X	
		0.95	.03	0.96	X		
		0.50	.03	.477	X		
		0.25	.03	.27	X		

Remarque / Remark :Les points rejetés sont dus au rapetissement du f6000 lors du refroidissement de la pièce. (le matériel ayant été changé sur la nouvelle révision du dessin D3281)

Les pièces ont été fabriquées avec des outillages vérifiés et contrôlés par Delastek.

Sceau d'assurance
Qualité.





GE POLYMERSHAPES

CERTIFICATE OF CONFORMANCE

TO/A: DELASTEK AERONAUTIQUE DATE: 8 NOVEMBRE 2005

2699 5TH AVE LOCAL 18 P.O.#: 5235

GRAND MERE, QC G9T 5K7 P.S.#: M91212

Quantity: 1 SHT

Material Grade & Color: F6006-701 LEXAN - BLACK

Dimension: .125" X 52" X 96"

Lot #: SL2667

Manufacturer's Reference #: 337440-001

Our Reference #: D10045

Specification: N/A

The undersigned hereby certifies that the material(s) and the item(s) shipped herewith under the above purchase order and shipper, detailed above, are in conformance with all contractual and applicable government specifications and/or purchase order requirements.

Signed:


M. Langlois

Title: Quality Coordinator



Product Quality Documentation

CERTIFICATE OF COMPLIANCE

PAGE 2

Customer Order Number D10045	Customer Part Number 41203205	Sales Order Number 337440-001	Material, Grade and Color E6006 701
Lot Number SL2667	Shipped From DIRECT SHIP	Date Shipped 08/09/05	Shippers Number

IT IS HEREBY CERTIFIED THAT THE PRODUCT INDICATED ABOVE CONFORMS TO OUR STANDARD INTERNAL SPECIFICATIONS FOR THE DESIGNATED MATERIAL. THIS CERTIFICATION IS SUBJECT TO OUR STANDARD CONDITIONS OF SALE APPLYING TO PRODUCTS SOLD BY THE GENERAL ELECTRIC COMPANY.

Specification
PRODUCT SPEC
Specification Originator
SPECIALITY FILM & SHEET
Specification-Comments

** DATA CONTINUED FROM PREVIOUS PAGE **

TEST	CASE	REQUIREMENTS		RESULTS	AUD DATE	ASTM METHOD CUST CODE
		MIN	MAX			
LOT DATA:						
FAA 60	LENGTH	.0000	6.0000	1.5000 INCHES		
		.0000	152.4000	38.1000 MILLIMETER		
FAA 60	DRIP TIME	.0000	3.0000	.0000 SEC		

MIKE HIGHDALE
Quality Manager

STEVE ROSA
Manufacturing Manager

If you have any questions concerning this, please contact:

ALAN NIEMEIER

1-416-373-3862

GE POLYMER SHAPES
PETER MOGIANESI
1665 55TH AVENUE
DORVAL PQ H9P 2W3



Product Quality Documentation

CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Customer Order Number D10045	Customer Part Number 41203205	Sales Order Number 337440-001	Material, Grade and Color F6006 701
Lot Number SL2667	Shipped From DIRECT SHIP	Date Shipped 08/09/05	Shippers Number

IT IS HEREBY CERTIFIED THAT THE PRODUCT INDICATED ABOVE CONFORMS TO OUR STANDARD INTERNAL SPECIFICATIONS FOR THE DESIGNATED MATERIAL. THIS CERTIFICATION IS SUBJECT TO OUR STANDARD CONDITIONS OF SALE APPLYING TO PRODUCTS SOLD BY THE GENERAL ELECTRIC COMPANY.

Specification
PRODUCT SPEC
Specification Originator
SPECIALITY FILM & SHEET
Specification-Comments

RESIN LOT NO. LX7H6J DIMENSIONS: .125 IN, 52 X 96 IN

TEST	CASE	REQUIREMENTS		RESULTS	AUD DATE	ASTM METHOD CUST CODE
		MIN	MAX			
LOT DATA:						
GAUGE		.1188	.1313	.1260 INCHES		
		3.0175	3.3350	3.2004 MILLIMETER		
WIDTH		51.9900	WEB	52.0000 INCHES		
		1320.5460	.0000	1320.8000 MILLIMETER		
LENGTH		96.5000	97.0000	96.8750 INCHES		
		2451.1000	2463.8000	2460.6250 MILLIMETER		
GLOSS	CS1 60 U TOP	.1000	2.0000	1.7600 GLOSS UNITS		D523
SHRINK	LEXAN	.0000	25.0000	18.0000 PERCENT		
WARPAGE		.0000	.3000	.2100 INCHES		
		.0000	7.6200	5.3340 MILLIMETER		
SQUARE		.0000	.2500	.2500 INCHES		
		.0000	6.3500	6.3500 MILLIMETER		
VISUAL		PASS	PASS	PASS		
RIPLS		.0000	4.5000	1.0000		
DISTORTN		PASS	PASS	PASS		
DIE LINE		.0000	4.5000	1.0000		
INCLUS		.0000	4.5000	1.0000		
BLK SPEC		.0000	4.5000	4.5000		
FAA 60	EXT TIME	.0000	15.0000	1.6000 SEC		

** DATA CONTINUED ON PAGE 2 **

MIKE HIGHDALE
Quality Manager

STEVE ROSA
Manufacturing Manager

If you have any questions concerning this, please contact:

ALAN NIEMEIER

1-416-373-3862

GE POLYMER SHAPES
PETER MOGIANESI
1665 55TH AVENUE
DORVAL PQ H9P 2W3